

Dust filter bag, production and use

Patent number: EP0338479
Publication date: 1989-10-25
Inventor: KLIMMEK ALBRECHT; RAABE ERNST
Applicant: GESSNER & CO GMBH (DE)
Classification:
- **international:** B01D39/16; B01D39/18
- **european:** B01D39/08; B01D39/16B4; B01D39/18; B01D39/20B4
Application number: EP19890106843 19890417
Priority number(s): DE19883812849 19880418

Also published as:



DE3812849 (A1)
EP0338479 (B1)

Cited documents:



EP0106908
GB2036591
US4093437

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0338479

The dust filter bag comprises a filter paper outer layer and a fine fibre non-woven fabric, each having characteristic specific properties. The fine fibre non-woven fabric can, if required, be reinforced by a supporting element. The combination of appropriate filter materials for the filter paper outer layer, the fine fibre non-woven fabric and the supporting element leads to high degrees of removal of fine dusts, and, at the same time, low air resistance and a low tendency to filter clogging. The multilayered filter bags can, according to the individual design, be manufactured on corresponding bag machines. The outstanding filtration properties allow the dust filter bags to be used for the removal of particles greater than or equal to 0.1 μm in vacuum cleaners of the most diverse types, and also in the removal of toner by suction in copiers. Furthermore, the combination of the filter materials described in the form of flat filters, pleated filters, belt filters and roll filters is suitable for use in clean room technology, e.g. in semiconductor manufacture, film manufacture or in the hospital sector.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

This Page Blank (uspio)

(9)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office Européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

0 338 479
A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 89106843.9

(51) Int. Cl.⁴: **B01D 39/18** , **B01D 39/16**

(22) Anmeldetag: 17.04.89

(30) Priorität: 18.04.88 DE 3812849

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.10.89 Patentblatt 89/43

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

(71) Anmelder: Gessner & Co. GmbH
Postfach 1140
D-8206 Bruckmühl/Mangfall 1(DE)

(72) Erfinder: Klimmek, Albrecht
Mittenkirchener Strasse 9
D-8206 Wiechs(DE)
Erfinder: Raabe, Ernst
Göttlingerstrasse 15a
D-8206 Bruckmühl(DE)

(74) Vertreter: Hansen, Bernd, Dr.rer.nat. et al
Hoffmann, Eitle & Partner Patentanwälte
Arabellastrasse 4 Postfach 81 04 20
D-8000 München 81(DE)

(54) Staubfilterbeutel, dessen Herstellung und Verwendung.

(57) Die Erfindung betrifft einen Staubfilterbeutel aus einer Filterpapieraussenlage und einem Feinfaservlies mit jeweils charakteristischen, spezifischen Eigenschaften. Das Feinfaservlies kann gegebenenfalls durch ein Stützelement verstärkt werden. Die Kombination von geeigneten Filtermaterialien für die Filterpapieraussenlage, das Feinfaservlies und das Stützelement führt zu hohen Abscheidegraden von Feinstäuben bei gleichzeitig niedrigem Luftwiderstand und geringer Verstopfungsneigung der Filter. Die mehrlagigen Filterbeutel können je nach Ausführung in entsprechenden Beutelmaschinen hergestellt werden. Die hervorragenden filtertechnischen Eigenschaften ermöglichen den Einsatz der Staubfilterbeutel zur Abscheidung von Partikeln grösser gleich 0,1 µm in Staubsaugern verschiedenster Art, sowie bei der Tonerabsaugung in Kopiergeräten. Ausserdem ist die Kombination der beschriebenen Filtermaterialien in Form von Flachfiltern, plissierten Filtern, Band- oder Rollenfiltern für die Verwendung in der Reinraumtechnik, z.B. bei der Halbleiterherstellung, der Filmherstellung oder im Hospitalsektor, geeignet.

EP 0 338 479 A1

Staubfilterbeutel, dessen Herstellung und Verwendung

Die Erfindung betrifft einen Staubfilterbeutel aus einer Filterpapier-Aussenlage und einem innenliegenden Vlies, dessen Herstellung und Verwendung.

Die Anforderungen, die an den Filter bzw. die filtertechnischen Eigenschaften des Staubfilterbeutels gestellt werden, sind vielfältig und zum Teil auch gegenläufig.

- (1) hoher Abscheidegrad für die Stäube (nahe 100 %);
- (2) geringer Luftwiderstand, um eine hohe Gerätesaug- oder Blasleyistung zu erreichen;
- (3) geringe Verstopfungsneigung, um eine hohe Gerätesaug- oder Blasleyistung zu erhalten und um ein häufiges Wechseln des Beutels und/oder des Filterelementes zu verhindern;
- (4) mechanische Stabilität, die ein Platzen oder Aufreissen des Beutels oder Filterelementes bei Verstopfung verhindern soll.

Die Verwendung von porösen Vliesmaterialien, die zusammen mit Filterpapieren zu doppelagigen Staubfilterbeuteln verarbeitet werden, ist bekannt. Diese Kombination aus einem inneren Vlies und einer Filterpapierausenlage sichert zwar einen geringen Luftwiderstand und eine geringe Verstopfungsneigung, die eingesetzten Vliesqualitäten sind jedoch offenstrukturiert und grossporig, so dass sie als Vorfilter für Grobstäube dienen, aber keine hohen Abscheidegrade im Feinstaubbereich ermöglichen.

Die ständig steigenden Hygieneanforderungen an die Gegebenheiten während des Staubsaugens und damit an das verwendete Filtermaterial zielen darauf ab, die aufgesaugten, häufig Allergien auslösenden Feinstäube im Staubfilterbeutel abzuscheiden und diese nicht über die Geräteluft wieder in den Raum gelangen zu lassen. In der nachstehenden Tabelle sind einige der kritischen Feinstäube mit Partikelgrössen angeführt.

FEINSTÄUBE	PARTIKELGRÖSSE (μm)
Pollen	10-80
Sporen	2-80
Bakterien	0,3-20
Hausmilben	100-500
Milbenkot	2-25
Milbenkotstaub	0,1-3
Tabakstaub	0,01-1,0
Toner für Kopiergeräte	5-20

Um eine Abscheidung dieser kritischen Feinstäube zu ermöglichen, wird in Staubsaugern den herkömmlichen Doppellagenbeuteln ein Mikrofilter (Feinfilter, Abluftfilter) zur Reinigung der Abluft nachgeschaltet. Die Mehrfachfiltration bedingt zwar höhere Abscheidegrade, jedoch ergeben sich bei der obigen Konzeption schwerwiegende Nachteile dadurch, dass die Abluftfilterfläche abhängig vom Gerätemodell nur 0,01 bis 0,025 m² beträgt und damit wesentlich kleiner gegenüber der Filterfläche des Staubfilterbeutels (0,2 bis 0,3 m²) ist. Die Anströmgeschwindigkeit der Luft, die zunächst den Filterbeutel und dann den Abluftfilter durchfliesst, wird an der Abluftfilterfläche wesentlich erhöht. Daraus resultiert zum einen, dass der Durchlassgrad für die Stäube am Abluftfilter ansteigt, und damit die Abscheidung nicht optimal verläuft, zum anderen erhöht sich die flächenspezifische Filterbelastung durch die Stäube am Abluftfilter, dessen Fläche wird sehr schnell verstopft, und der Filterwiderstand nimmt rasch zu. Somit wird auch ein häufiges Wechseln des Abluftfilters (nach 3 bis 4, spätestens 6 bis 8 Filterbeutelwechseln) erforderlich.

Beim Austausch eines gefüllten, verstopften Staubbeutels durch einen neuen, ergibt sich durch die nun grössere angesaugte Luftmenge eine höhere Anströmgeschwindigkeit am Abluftfilter, wodurch mit jedem Beutelwechsel ein unerwünschter Ausblaseeffekt entsteht, der das Staubrückhaltevermögen dieser Abluftfilter zusätzlich reduziert.

Die bekannten Filterkombinationen zeigen üblicherweise nicht gleichzeitig einen hohen Abscheidegrad von Feinstäuben in Kombination mit einem geringen Luftwiderstand und einer damit geringen Verstopfungsneigung. Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Staubfilterbeutel mit besonders guten filtertechnischen Eigenschaften durch Kombination entsprechender Filtermaterialien herzustellen, der gleichzeitig ein extrem hohes Staubrückhaltevermögen, vor allem für Feinpartikel, und einen geringen Luftwiderstand, sowie

eine geringe Verstopfungsneigung, wodurch eine hohe Gerätesaugleistung auch bei zunehmender Beutelfüllung weitgehend erhalten bleibt, besitzt. Dieser Staubfilterbeutel vorzugsweise die mit dem Nachteil der starken Verstopfung behaftete Nachschaltung eines Abluftfilters überflüssig machen. Der Erfindung liegt weiter die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemässen Staubfilterbeutels und geeignete Verwendungszwecke bereitzustellen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäss durch einen Staubfilterbeutel aus einer Filterpapieraußenlage und einem innenliegenden Vlies gelöst, der dadurch gekennzeichnet ist, dass das Vlies ein Feinfaservlies mit einem Flächengewicht (ISO 536) von 10 bis 50 g/m², einer Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 200 bis 1500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, einem durchschnittlichen Faserdurchmesser von 0,5 bis 18 µm und einem Bruchwiderstand (DIN 53112) in der Längsrichtung von 2 bis 12 N/15 mm Streifenbreite und in der Querrichtung von 1 bis 10 N/15 mm Streifenbreite darstellt, und die Filterpapieraußenlage ein Flächengewicht (ISO 536) von 30 bis 80 g/m² und eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 80 bis 500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck aufweist.

Als Feinfaservlies, das die entscheidende Komponente für einen hohen Abscheidegrad von Feinstäuben darstellt, wird bevorzugt ein Melt-Blown-Vlies verwendet. Dieses besteht im allgemeinen aus langen, feinen Fasern uneinheitlichen Durchmessers und kann in einem Schmelzblasverfahren (z.B. Exxon-Verfahren) hergestellt werden. Dabei wird das Fasermaterial geschmolzen, extrudiert, beim Austritt aus der Extrudierdüse mit heisser Luft verwirbelt, auf eine Auffangstation geblasen, auf einem Sieb abgelegt und schliesslich abgenommen.

Das Feinfaservlies kann aus einem thermoplastischen Material, vorzugsweise aus Polyolefin, Polyamid, Polyester oder Copolymeren davon, aufgebaut sein. Für die Herstellung des Feinfaservlieses eignen sich ferner Mikroglasfasern; aber auch Heisschmelzklebstoffe oder Haftschemelzklebstoffe sind für den Aufbau bevorzugt.

Um die mechanische Festigkeit des Feinfaservlieses zu steigern, kann man eine thermische Punktkaudrierung oder eine Imprägnierung bzw. Besprühung mit Bindemitteln durchführen. Hierbei kann das Feinfaservlies soweit in sich verfestigt werden, dass man auf ein Stützelement verzichten kann.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung besitzt das Feinfaservlies ein Flächengewicht (ISO 536) im Bereich von 15 bis 35 g/m². Für die filtertechnischen Eigenschaften des Staubfilterbeutels ist es günstig, wenn das Feinfaservlies eine Dicke (DIN 53105) von 0,15 bis 0,4 mm, vorzugsweise 0,18 bis 0,3 mm, aufweist. Um eine hohe Gerätesaugleistung des Staubsaugers gewährleisten zu können, besitzt das Feinfaservlies vorzugsweise eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 250 bis 600 l/m²·s bei 2 mbar Druck. Der Porendurchmesser des Feinfaservlieses beträgt vorteilhaft 25 bis 60 µm, vorzugsweise 30 bis 40 µm, und der durchschnittliche Faserdurchmesser liegt bevorzugt zwischen 1 und 3 µm. Der Abscheidegrad an der Filterfläche des Feinfaservlieses nach DIN 44956 weist Werte zwischen 80 und 93 % auf, wohingegen der Abscheidegrad nach der Palas-Methode Werte von 85 bis 98 % besitzt. Dabei lässt die Messmethode nach DIN 4495612 lediglich eine Aussage über das Gesamtrückhaltevermögen des Teststaubs mit Partikeln von 0 bis 80 µm zu. Von besonderer Bedeutung ist jedoch die Bestimmung des Durchlassgrades von Feinstpartikeln im Bereich von 0,3 bis 0,5 µm, was mit Hilfe des Palas-Filterprüfstandes ermöglicht wird. Das Feinfaservlies ist in einer bevorzugten Ausführungsform mit einer permanenten elektrostatischen Ladung versehen, um eine noch bessere Staubabscheidung von Feinpartikeln zu erreichen. Neben der rein mechanischen Filtration wirkt hier zusätzlich eine elektrische Filtration, bedingt durch eine elektrostatische Anziehung von Filtermaterial und entgegengesetzt geladenen Staubteilchen. Dabei tragen die Fasern des Vlieses vorzugsweise bipolare Ladungen. Die elektrostatische Aufladung lässt sich erreichen, indem man die Filtermaterialien bei der Vliesherstellung einem elektrischen Feld aussetzt. Die dabei eingesetzten Verfahren sind in der Literatur beschrieben, siehe z.B. Martin Davis, Electrostatic Melt Spinning Process Delivers Unique Properties, Non-Wovens World, September 1987, Seiten 51-54, oder Trouilhet, Y.; Moosmayer, P.; New Method of Manufacturing Non-Wovens by Electrostatic Laying, vorgetragen auf Index 81 Kongress.

Das Feinfaservlies kann hinsichtlich seiner mechanischen Stabilität durch ein Stützelement verstärkt werden. Hierbei kommen hochporöse Stützevliese zum Einsatz, die nach dem Nasslegeverfahren, Trockenlegeverfahren, Spunlaceverfahren oder Spun-Bond-Verfahren hergestellt sein können. Die Stützevliese bestehen aus Zellstoff, Synthefasern bzw. -filamenten oder aus Mischungen daraus. Zur Verbesserung der mechanischen Festigkeit kann das Stützevlies mit natürlichen und/oder synthetischen Bindemitteln imprägniert und/oder beschichtet sein. Das gleiche Ziel lässt sich erreichen, indem man Binfasern und/oder Schmelzbindefasern in das Vlies einbaut. Desweiteren besteht auch die Möglichkeit, das Stützevlies thermisch vollflächig, streifenförmig oder punktförmig zu verfestigen. Hierbei ist insbesondere das Heisskalandrieren als bevorzugtes Verfahren zu erwähnen.

Die für einen Einsatz in dem erfindungsgemässen Staubfilterbeutel geeigneten Stützevliese besitzen ein

Flächengewicht (ISO 536) von 6 bis 40 g/m², wobei ein Bereich von 8 bis 20 g/m² bevorzugt ist. Günstige filtertechnische Werte lassen sich erreichen, wenn die Dicke (DIN 53105) des Stützevlieses 0,05 bis 0,35 mm beträgt. Besonders günstig ist dabei eine Dicke von 0,07 bis 0,25 mm. Die Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) des Stützevlieses, die entscheidend für die Gerätesaugleistung des Staubsaugers, den Luftwiderstand und die Verstopfungsneigung dieses Filterelementes ist, liegt im Bereich von 500 bis 4000 l/m²·s bei 2 mbar Druck. Als besonders günstig hat sich der Bereich zwischen 1000 und 2000 l/m²·s bei 2 mbar Druck herauskristallisiert. Um die mechanische Stützfunktion erfüllen zu können, sollte der Bruchwiderstand (DIN 53112) des Stützevlieses in der Längsrichtung mehr als 8 N/15 mm Streifenbreite und in der Querrichtung mehr als 3 N/15 mm Streifenbreite betragen.

Das Feinfaservlies, das mechanisch durch ein Stützelement, insbesondere durch ein Stützevlies der oben beschriebenen Art, verstärkt sein kann, ist in dem erfindungsgemässen Staubfilterbeutel einem als Aussenlage dienenden Filterpapier vorgeschaltet. Diese Filterpapierausenlage besteht aus lang- und kurzfasrigen Zellstoffen oder aus Mischungen von Zellstoffen und Synthesefasern und/oder Glasfasern. So können z.B. langfaserige Zellstoffe aus Kiefernulfat und die kurzfasrigen Zellstoffe aus Eukalyptus gewonnen werden. Als Synthesefasern sind z.B. Zellulose regenerat (Titer 0,55 bis 6,6 dTex) und Stapelfasern z.B. aus Polyester, Polyamid, Polyacrylnitril, Polyolefin, Polyvinylalkohol (Titer 0,33 bis 6,6 dTex) geeignet. Die Filterpapierausenlage kann aus den genannten Materialien auf Nassvliesmaschinen (Literatur z.B. J. Lünenschloss und W. Albrecht; Vliesstoffe, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, New York, 1982) hergestellt werden. Das aussenliegende Filterpapier kann zur Erhöhung der mechanischen Festigkeit mit natürlichen und/oder synthetischen Bindemitteln imprägniert und/oder beschichtet sein. Dabei wird als natürliches Bindemittel bevorzugt Stärke verwendet. Geeignete synthetische Binder sind z.B. Polyvinylacetate, Polyvinylalkohol und Polyacrylate. Die Festigkeit der Filterpapierausenlage lässt sich auch verbessern, wenn man sie mit Bindefasern oder Schmelzbindefasern versieht. Ein bevorzugtes Polymer für die Bindefasern stellt dabei Polyvinylalkohol dar, wohingegen die Schmelzbindefasern z.B. aus Polyolefin, Polyamid oder Polyester, aufgebaut sind.

Um einen Staubfilterbeutel mit hohem Staubrückhaltevermögen und gleichzeitig einem geringen Luftwiderstand und einer geringen Verstopfungsneigung zu erhalten, sollten auch an die Produkteigenschaften der Filterpapierausenlage vorteilhafterweise weitere spezifische Anforderungen gestellt werden. So beträgt im allgemeinen die Dicke (DIN 53105) des aussenliegenden Filterpapiers 0,10 bis 0,3 mm. Günstige Werte für die filtertechnischen Eigenschaften lassen sich erreichen, wenn die Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) vorzugsweise 200 bis 400 l/m² sec bei 2 mbar Druck aufweist, und der Porendurchmesser des aussenliegenden Filterpapiers 35 bis 80 µm beträgt. Als besonders günstig erweist es sich, wenn die Poren einen Durchmesser von 40 bis 70 µm besitzen. Eine ausreichende mechanische Stabilität der Filterpapierausenlage ist erreicht, wenn der Bruchwiderstand (DIN 53112) in Längsrichtung 20 bis 70 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung 15 bis 45 N/15 mm Streifenbreite beträgt. Der Berstdruck nach Mullen (DIN 53141) besitzt vorzugsweise Werte zwischen 0,7 und 2,5 bar. Der Staubabscheidegrad an der Filterfläche einer geeigneten Filterpapierausenlage liegt nach DIN 44956 zwischen 75 und 98 %. Die Palas-Prüfmethode führt dabei zu Werten von 80 bis 96 % für den Staubabscheidegrad.

Ein Staubfilterbeutel mit besonders hoher filtertechnischer Qualität lässt sich mit einer bevorzugten Ausführungsform erreichen, bei der man eine Filterpapierausenlage mit einem Flächengewicht von 40 bis 50 g/m², einer Dicke von 0,15 bis 0,25 mm, einer Luftdurchlässigkeit von 250 bis 360 l/m²·s bei 2 mbar Druck, einem Porendurchmesser von 50 bis 70 µm, einem Bruchwiderstand in Längsrichtung von 25 bis 40 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von 15 bis 25 N/15 mm Streifenbreite, einem Berstdruck (DIN 53141) von 0,9 bis 1,5 bar, einem Abscheidegrad nach DIN 44956 von 75 bis 98 % bzw. nach der Palas-Methode von 80 bis 96 %, mit einem Feinfaservlies mit einem Flächengewicht von 20 bis 25 g/m², einer Dicke von 0,18 bis 0,22 mm, einer Luftdurchlässigkeit von 400 bis 500 l/m²·s bei 2 mbar Druck, einem Porendurchmesser von 30 bis 40 µm, einem Bruchwiderstand in Längsrichtung von 2 bis 3 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von 1 bis 2 N/15 mm Streifenbreite, einem Berstdruck (DIN 53141) von 0,4 bis 0,5 bar, einem Abscheidegrad nach DIN 44956 von 88 bis 93 % bzw. nach der Palas-Methode von 94 bis 98 %, und mit einem Stützevlies mit dem Flächengewicht von 10 bis 15 g/m², einer Dicke von 0,07 bis 0,19 mm, einer Luftdurchlässigkeit von 1800 bis 2000 l/m²·s bei 2 mbar Druck, einem Bruchwiderstand in Längsrichtung von mehr als 12 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von mehr als 3 N/15 mm Streifenbreite, und einem Berstdruck (DIN 53141) von 0,3 bis 0,4 bar kombiniert.

Die in den obigen Abschnitten hinsichtlich ihres chemischen Aufbaus und ihrer für die erfindungsgemässe Lösung der gestellten Aufgabe vorgesehenen Produkteigenschaften klassifizierten Filtermaterialien des Staubfilterbeutels sind untereinander im Beutel in Abhängigkeit von den Möglichkeiten bei der Herstellung des Beutels und dessen Einsatzgebiet unterschiedlich kombiniert und verbunden.

Eine Ausführungsform besteht darin, das Feinfaservlies mit einem innenliegenden Stützelement über

eine Längslebensnaht und gegebenenfalls zusätzlich über eine Verklebung im Bodenbereich des Beutels lose zusammenfügen, so dass Vlies und Stützelement frei beweglich sind, und das Feinfaservlies durch die Filterpapieraussenlage und das innere Stützelement gehalten werden. Besteht das Stützelement aus einem Stützvlies, so sollte sich die lose Verbindung der beiden Vliesmaterialien aufgrund der Distanz zwischen den Vliesfiltern positiv auf das Filtrierergebnis auswirken.

Bei einer weiteren Ausführungsform ist das Feinfaservlies mit dem Stützelement über eine rasterförmige oder vollflächige Imprägnierung und/oder Beschichtung zu einer doublierten Kombination verarbeitet. Zum Kaschieren eignen sich spezielle Bindemittel, wobei Stärke, Acrylate und Vinylacetate als Kleber bevorzugt sind. Eine andere Möglichkeit besteht darin, das Feinfaservlies mit dem Stützelement über ein bindemittelfreies Thermobond-Verfahren, z.B. Kalandrieren, zu verbinden. Diese Zweilagenversion kann auch erzeugt werden, indem man bei der Herstellung des Feinfaservlieses deren Feinfasern direkt auf das Stützelement ablegt und im thermoplastischen Zustand mit dem Stützelement verbindet. Die fertiggestellte zweilagige Kombination kann anschliessend im Staubfilterbeutel der Filterpapieraussenlage über das Feinfaservlies oder über das Stützelement zugewandt sein. Eine weitere vorteilhafte Kombination kann man erzeugen, wenn man bei der Herstellung des Feinfaservlieses dessen Feinfasern direkt auf die Filterpapieraussenlage ablegt und im thermoplastischen Zustand mit dem Filterpapier verbindet. Es empfiehlt sich, die Feinfasern bei der Herstellung der Zweilagenversion aus Filterpapier und Feinfaservlies durch ein gleichzeitig zulaufendes Stützelement abzudecken, wenn das auf das Papier direkt abgelegte Feinfaservlies einer Abriebbeanspruchung ausgesetzt wird.

Die doublierten Zweilagenversionen bieten gegenüber den separaten, einlagigen Vliesen, Stützelementen und Filterpapieraussenlagen Vorteile bei der Verarbeitung dieser Materialien zu dem Staubfilterbeutel.

Sollen im fertiggestellten Beutel die einzelnen Filtermaterialien nur lose zusammengefügt sein, dann werden die Filterpapieraussenlage, das Feinfaservlies und gegebenenfalls das innere Stützelement auf separaten Bahnen der Beutelmachine zugeführt und dort in an sich bekannter Weise zum Beutel verarbeitet. Verwendet man eine doublierte Kombination aus Feinfaservlies und Stützelement bzw. aus Feinfaservlies und Filterpapieraussenlage, dann wird man das Feinfaservlies und das Stützelement bzw. das Feinfaservlies und die Filterpapieraussenlage zu einer Bahn zusammenführen und verbinden, bevor sie der Beutelmachine zugeführt werden. Die gebildete Kombination und die Filterpapieraussenlage bzw. das Stützelement werden anschliessend auf zwei Bahnen in die Beutelmachine gezogen und nun in bekannter Weise zum Beutel weiterverarbeitet. Verwendet man ein in sich verfestigtes Feinfaservlies, dann kann man das Stützelement entbehren, und bei der Herstellung des Staubfilterbeutels werden die Filterpapieraussenlage und das verfestigte Feinfaservlies in zwei Bahnen der Beutelmachine zugeführt und dort in bekannter Weise zum Beutel verarbeitet.

Der erfindungsgemässe Staubfilterbeutel kann aufgrund der ausgezeichneten filtertechnischen Eigenschaften zur effektiven Abscheidung von Stäuben mit einer Partikelgrösse von grösser gleich $0,1 \mu\text{m}$ in den verschiedensten Staubsaugern eingesetzt werden. Die Staubfilterbeutel können in ihrer Grösse und Form unterschiedlich konfektioniert werden und eignen sich zur Verwendung z.B. in Industriestaubsaugern, Bodenstaubsaugern, Handstaubsaugern. Ein spezielles Einsatzgebiet liegt in der Tonerabsaugung bei Kopiergeräten, wo feinste Tonerteilchen (grösser gleich $0,1 \mu\text{m}$) entfernt und abgeschieden werden müssen. Eine zukunftssträchtige Verwendung der erfindungsgemäss konzipierten Filterkombination aus Filterpapieraussenlage, Feinfaservlies und gegebenenfalls Stützelement ist auch in der Halbleiterfertigung mit ihren extremen Anforderungen an die Reinheit der Luft in den Reinräumen, bei der Filmherstellung oder im Hospitalsektor zu sehen. Dabei ist die Filterkombination als Filterelement in Form von Flachfiltern, plissierten Filtern, Band- oder Rollenfiltern ausgebildet.

Die vorliegende Erfindung wird anhand der folgenden Figuren näher ausgeführt.

Fig. 1 Anordnung der einzelnen Filterkomponenten im erfindungsgemässen Staubfilterbeutel und als Filterelement;

Fig. 2 Beutelfertigung.

In Fig. 1 sind die verschiedenen Möglichkeiten wiedergegeben, wie die einzelnen Filtermaterialien untereinander angeordnet sind und den Staubfilterbeutel bzw. das Filterelement aufbauen. In der Version (A) ist das Feinfaservlies (II) zur Reingasseite hin mit der Filterpapieraussenlage (I) und zur Anströmseite der Luft hin mit einem innenliegenden, separaten Stützelement (III) abgedeckt. Vlies (II) und Stützelement (III) sind nur lose zusammengefügt und damit frei beweglich. Eine andere Möglichkeit besteht darin, das Stützelement (III) gleich bei der Feinfaservliesherstellung aufzukaschieren. Im Falle der Kaschierung der beiden Materialien kann man bei der Beutelherstellung der Filterpapieraussenlage (I) entweder das Feinfaservlies (II) (Version (B)) oder das Stützelement (III) (Version (C)) zuwenden. Die Version (D) zeigt eine Kombination von Filterpapieraussenlage (I) und verfestigtem Feinfaservlies (II). In der Version (E) ist das

Feinfaservlies (II) direkt auf die Filterpapierausenlage (I) abgelegt. Dies geschieht direkt bei der Feinfaservliesherstellung, wobei die Feinfasern noch zusätzlich mit einem Stützvlies als Abriebsschutz abgedeckt werden können.

In Fig. 2 werden die Fertigungsschritte des Staubfilterbeutels in einer Beutelmaschine wiedergegeben.

5 Für die Herstellung qualitativ hochstehender Staubsaugerbeutel werden meist zwei Arbeitsgänge benötigt, die auf separaten Maschinenaggregaten erfolgen:

- (a) Fertigung des Rohbeutels;
- (b) Konfektionierung zum Fertigbeutel.

10 Für die Rohbeutelherstellung wird das Filterpapier in Rollenform der Maschine vorgelegt. Von einer Abwickelstation wird die Papierbahn unter Anlegung einer gleichbleibenden Zugspannung in die Beutelmaschine eingezogen und zu einem Schlauch gebildet, der mit einer Längsnaht verschlossen wird (Fig. 2A). Danach wird der Schlauch auf die entsprechende Länge geschnitten und eines der Schlauchenden zu einem Boden verschlossen. Dies geschieht auf der Bodenfalztrommel durch Ausbildung von Laschen, die umgeschlagen und aufeinandergeklebt werden (Fig. 2B). Bei einem Mehrlagenbeutel muss die Rohbeutelmaschine mit einer Fütterungseinrichtung für die Vliesinnenlage versehen sein. In diesem Fall werden Vliesbahnen der ablaufenden Papierbahn vor der Schlauchbildung zugeführt. Man erhält somit Beutel im Beutel.

20 Dieser Rohbeutel - ob ein- oder mehrlagig - wird auf einer separaten Konfektioniermaschine mit einer für das vorgesehene Staubsaugermotiv entsprechenden Halteplatte versehen und zwar meist auf dem vorher ausgebildeten Laschenboden (Fachausdruck = Blockboden). Das noch offene zweite Schlauchende wird in Form eines Wickelbodens durch Umschlagen und Verkleben des Schlauches verschlossen. (Fig. 2C).

25 Der erfindungsgemässe Staubfilterbeutel mit einer Filterpapierausenlage, einem Feinfaservlies und gegebenenfalls einem Stützelement ermöglicht gegenüber den Filterversionen des Standes der Technik erstmals hohe Abscheidegrade für Stäube, speziell für Feinstpartikel, bei gleichzeitig geringer Verstopfungstendenz. Damit wird in der Technik des Staubsaugens und Staubabscheidens ein bemerkenswerter Fortschritt erreicht.

30 Die hervorragenden filtertechnischen Eigenschaften der erfindungsgemässen Filterkombination sollen im Vergleich zu den üblichen Filtertechniken anhand der Beispiele 1 bis 4 gezeigt werden.

In Beispiel 1 wird eine zweilagige Filterkombination aus einer Filterpapierausenlage und einer Vliesfütterung, die den Stand der Technik für heute verwendete Doppellagenbeutel wiedergibt, verwendet. Das Beispiel 2 betrifft die Filterkombination aus Beispiel 1, wobei jedoch ein Abluftfilter nachgeschaltet ist. Mit diesem Beispiel kann die dem Stand der Technik entsprechende Mehrfachfiltration in Staubsaugern dargestellt werden. Die Beispiele 3 und 4 stehen für dreilagige Filterkombinationen des erfindungsgemässen Staubfilterbeutels. Unterschiede zwischen den zuletzt genannten Beispielen 3 und 4 bestehen in der Qualität der verwendeten Aussenpapierlage. In den einzelnen Beispielen werden zunächst die produktspezifischen Eigenschaften der verschiedenen Filtermaterialien und ihrer Kombinationen aufgeführt. Im Anschluss daran sind die Messwerte für die filtertechnischen Messgrössen, wie Abscheidegrad, Filterwiderstand vor und nach Bestäubung (Delta P1 bzw. Delta P2) angegeben. Die dabei angewandte Messmethode 1 nach DIN 4495612 betrachtet das Gesamtrückhaltevermögen des Teststaubs mit Partikeln von 0 bis 80 µm, wohingegen die Palas-Prüfmethode (Messmethode 2) den Durchlassgrad von Feinstpartikeln im Bereich von 0,3 bis 0,5 µm ermittelt. Bei der Prüfung auf dem Palas-Prüfstand muss man berücksichtigen, dass sich die Bedingungen für das herkömmliche Mehrfachfiltrationssystem (Beispiel 2) gegenüber den Praxisgegebenheiten wesentlich günstiger gestalten. Auf dem Palas-Prüfstand weisen die übereinandergelegten Einzelkomponenten der Filtersysteme alle die gleiche Grösse von 100 cm² auf und werden damit auch unter sich immer mit der gleichen Anströmgeschwindigkeit von 25 cm/Sekunde beaufschlagt. In der Praxis wird am Abluftfilter die Anströmgeschwindigkeit der Luft, bedingt durch die kleinere Fläche im Vergleich zum Filterbeutel, erhöht, wodurch ein höherer Durchlassgrad und eine grössere flächenspezifische Filterbelastung durch Staub zu erwarten ist.

50 Im folgenden sind die Methoden für die Bestimmung der Messgrössen, die zur Produktbeschreibung bzw. -charakterisierung der einzelnen Filtermaterialien in den Beispielen 1 bis 4 herangezogen werden, aufgeführt:

Flächengewicht: ISO 536
 Dicke: DIN 53105, Berstdruck = 0,2 bar
 Luftdurchlässigkeit: DIN 53887
 Bruchwiderstand: DIN 53112
 Berstdruck nach Mullen: DIN 53141
 Porendurchmesser: Prüfmethode, beschrieben in
 "Fuel Filter Test Methods",
 Technical progress series,
 Vol.1, Seite 25, Society of
 Automotive Engineers, Inc. 485,
 Lexington Avenue, New York 17,
 N.Y. veröffentlicht: Januar
 1961.
 Faserdurchmesser: Mikroskopisches Messverfahren,
 bei dem Faserdurchmesser mit
 eingespielter Messskala
 verglichen wird

Staubabscheidegrad und Filterwiderstände:

Methode 1: DIN 44956/2; Entwurf November
 1987
 Methode 2: Palas, beschrieben in

- (a) W. Willemer, W. Mölter; Praxisnahe Überprüfung von Staubfiltern, Chemietechnik 15 (1986), Heft
 12, Seiten 20-26;
 (b) W. Mölter; C. Helsper; Fast and Automated Testing of Filter Media; Filtech Conference 23. bis
 25.9.1987, Utrecht/Holland

Anströmgeschwindigkeit:	25 cm/Sekunde
Prüfluft:	200 mg Arizona-Feinstaub (gemäss DIN 44956/2) pro Kubikmeter
Partikelgrößenverteilung:	0 bis 80µm
Bestäubungszeit:	5 Minuten
Für den Abscheidegrad ausgewertete Partikelfraktion:	0,3 bis 0,5µm

BEISPIEL 1				
Zweilagige Filterkombination: Papieraussenlage mit Vliesfütterung (Stand der Technik für Beutel)				
Spezifikation der Filtermaterialien:				
		PAPIERAUSSENLAG	VLIES	KOMBINATION
Flächengewicht (ISO 536)	g/m ²	50	20	70
Dicke (DIN 53105) 0,2 bar	mm	0,23	0,11	0,32
Luftdurchlässigkeit (DIN 53887)	l/m ² .s	350	2000	345
10 Porendurchmesser	µm	55	---	---
Bruchwiderstand längs (DIN 53112)	N	35	14	---
Bruchwiderstand quer (DIN 53112)	N	20	5	---
Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	bar	1,20	0,40	---
15 Filtertechnische Eigenschaften:				
Messmethode 1 (DIN 44956/2)				
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,5(12,5)	---	96,5(3,5)
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,0	---	3,1
20 Filterwiderstand Delta p2	mbar	13,0	---	7,0
Filterwiderstandsdifferenz: Delta(Delta p)	mbar	10,0	---	3,9
Messmethode 2 (Palas)				
Bestäubungszeit 5 Minuten				
25 Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,15(12,85)	---	87,30(12,70)
Filterwiderstand Delta p1	mbar	1,95	---	2,0
Filterwiderstand Delta p2	mbar	7,1	---	5,3
Filterwiderstandsdifferenz Delta(Delta p)	mbar	5,15	---	3,3
30 Delta p1 = Filterwiderstand vor dem Bestäuben Delta p2 = Filterwiderstand nach den Bestäuben Delta(Delta p) = Delta p2 - Delta p1				

BEISPIEL 2						
Zweigliedrige Filterkombination: (Papieraussenlage + Vliesfütterung) + Abluftfilter (Filtrete G 0310 (Stand der Technik für Mehrfachfiltration))						
Spezifikation der Filtermaterialien:						
		PAPIERAUSSENLAGE	VLIES	ABLUFFILTER	KOMB.F. ALLES	
Flächengewicht (ISO 536)	g/m ²	50	20	150	---	---
Dicke (DIN 53105) 0,2 bar	mm	0,23	0,11	1,4-1,5	---	---
Luftdurchlässigkeit (DIN 53887)	l/m ² .s	350	2000	1200	---	210
Porendurchmesser	µm	55	---	---	---	---
Bruchwiderstand längs (DIN 53112)	N	35	14	---	---	---
Bruchwiderstand quer (DIN 53112)	N	20	5	---	---	---
Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	bar	1,20	0,40	---	---	---
Filtertechnische Eigenschaften:						
Messmethode 1 (DIN 4956/2)						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,5(12,5)	---	---	99,8(0,2)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,0	---	---	4,5	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	13,0	---	---	9,5	
Filterwiderstandsdifferenz: Delta(Delta p)	mbar	10,0	---	---	5,0	
Messmethode 2 (Palas)						
Bestaubungszeit 5 Minuten						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,15(12,85)	---	---	97,71(2,29)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	1,95	---	---	2,3	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	7,1	---	---	10,5	
Filterwiderstandsdifferenz Delta(Delta p)	mbar	5,15	---	---	8,2	

BEISPIEL 3						
Erfindungsgemäße, dreilagige Filterkombination, bestehend aus Papierausseilage, Zwischenvlies aus Melt-blown und Stützvlies						
Spezifikation der Filtermaterialien:						
		PAPIERAUSSEILAGE	MELT-BLOWN VLIES	STÜTZVLIES	KOMBINATION	
Flächengewicht (ISO 536) Dicke (DIN 53105) 0,2 bar Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) Porendurchmesser Bruchwiderstand längs (DIN 53112) Bruchwiderstand quer (DIN 53112) Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	g/m ²	43,5	22	13	78,5	
	mm	0,165	0,20	0,07	---	
	l/m ² .s	350	440	2000	143	
	µm	67	35	---	---	
	N	26	2,1	13	---	
	N	15	1,7	4	---	
	bar	0,80	0,45	0,35	---	
	Filtertechnische Eigenschaften:					
Messmethode 1 (DIN 44956/2)						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	75,9(24,1)	92,5(7,5)	---	99,8(0,2)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,2	2,9	---	7,1	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	15,6	5,6	---	11,5	
Filterwiderstands Differenz: Delta(Delta p)	mbar	12,4	2,7	---	4,4	
Messmethode 2 (Palas)						
Bestaubungszeit 5 Minuten						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	82,26(17,74)	96,36(3,64)	---	99,89(0,11)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	2,45	1,90	---	4,1	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	16,0	3,45	---	9,2	
Filterwiderstands Differenz Delta(Delta p)	mbar	13,55	1,55	---	5,1	

BEISPIEL 4						
Erfindungsgemäße, dreilagige Filterkombination, bestehend aus hochwertiger Papierausseinlage, Zwischenvlies aus Melt-blown und Stützvlies						
Spezifikation der Filtermaterialien:						
		PAPIERAUSSEINLAGE	MELT-BLOWN VLIES	STÜTZVLIES	KOMBINATION	
Flächengewicht (ISO 536) Dicke (DIN 53105) 0,2 bar Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) Porendurchmesser Bruchwiderstand längs (DIN 53112) Bruchwiderstand quer (DIN 53112) Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	g/m ²	45	22	13	80	
	mm	0,19	0,20	0,07	---	
	l/m ² ·s	310	440	2000	135	
	µm	51	35	---	---	
	N	35	2,1	13	---	
	N	23	1,7	4	---	
	bar	1,30	0,45	0,35	---	
Filtertechnische Eigenschaften:						
Messmethode 1 (DIN 44956/2)						
Abscheidegrad (Durchlassgrad) Filterwiderstand Delta p1 Filterwiderstand Delta p2 Filterwiderstandsdifferenz: Delta(Delta p)	%	90,0(10,0)	92,5(7,5)	---	>99,8(<0,2)	
	mbar	3,5	2,9	---	7,3	
	mbar	12,0	5,6	---	11,5	
	mbar	8,5	2,7	---	4,2	
Messmethode 2 (Palas)						
Bestäubungszeit 5 Minuten						
Abscheidegrad (Durchlassgrad) Filterwiderstand Delta p1 Filterwiderstand Delta p2 Filterwiderstandsdifferenz Delta(Delta p)	%	95,65(4,35)	96,36(3,64)	---	99,94(0,06)	
	mbar	2,05	1,9	---	4,4	
	mbar	16,7	3,45	---	8,8	
	mbar	14,65	1,55	---	4,4	

Die vergleichende Gegenüberstellung der filtertechnischen Eigenschaften der verschiedenen Filterversionen (Beispiele 1 bis 4) zeigt, dass die erfindungsgemässen Beutelversionen (Beispiel 3 und 4) einen wesentlich höheren Abscheidegrad für Stäube im Vergleich zu den herkömmlichen, hochwertigen Doppellagenbeuteln (Beispiel 1) erzielen. Die neue Beutelversion ermöglicht Abscheidegrade, speziell für Feinstpartikel, die selbst den aufwendigen Systemen der Mehrfachfiltration (Beispiel 2) überlegen sind. Die Filterwiderstandsdifferenzen Δp , die als ein Mass für die Verstopfungsneigung der Filter betrachtet werden können, liegen für die erfindungsgemässen Filterkombinationen deutlich unterhalb der Werte für die mit einem Abluftfilter nachgeschaltete zweilagige Filterkombination und sind gegenüber den Werten für die zweilagige Filterversion ohne Abluftfilter nicht wesentlich erhöht.

Ansprüche

1. Staubfilterbeutel mit einer Filterpapieraußenlage und einem innenliegenden Vlies, dadurch gekennzeichnet, dass das Vlies ein Feinfaservlies mit einem Flächengewicht (ISO 536) von 10 bis 50 g/m², einer Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 200 bis 1500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, einem durchschnittlichen Faserdurchmesser von 0,5 bis 18 µm und einem Bruchwiderstand (DIN 53112) in der Längsrichtung von 2 bis 12 N/15 mm Streifenbreite und in der Querrichtung von 1 bis 10 N/15 mm Streifenbreite darstellt, und die Filterpapieraußenlage ein Flächengewicht (ISO 536) von 30 bis 80 g/m² und eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 80 bis 500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck aufweist.
2. Staubfilterbeutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Feinfaservlies ein Melt-Blown-Vlies darstellt.
3. Staubfilterbeutel nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Feinfaservlies aus einem thermoplastischen Material, bevorzugt Polyolefin, Polyamid, Polyester oder Copolymere davon, aufgebaut ist.
4. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Feinfaservlies eine Dicke (DIN 53105) von 0,15 bis 0,4 mm, vorzugsweise 0,18 bis 0,30 mm, aufweist.
5. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Porendurchmesser des Feinfaservlieses 25 bis 60 µm, vorzugsweise 30 bis 40 µm, beträgt.
6. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Feinfaservlies durch ein Stützelement verstärkt ist.
7. Staubfilterbeutel nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Stützelement ein poröses Vlies aus Zellstoff, Synthesefasern bzw. -filamenten oder Mischungen daraus darstellt, das nach dem Naßlegeverfahren, dem Trockenlegeverfahren, dem Spunlace-Verfahren oder dem Spun-Bond-Verfahren erhältlich ist.
8. Staubfilterbeutel nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Stützvlies ein Flächengewicht (ISO 536) von 6 bis 40 g/m², vorzugsweise 8 bis 20 g/m², eine Dicke (DIN 53105) von 0,05 bis 0,35 mm, vorzugsweise 0,07 bis 0,25 mm, eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 500 bis 4000 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, vorzugsweise 1000 bis 2000 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, und einen Bruchwiderstand (DIN 53112) in Längsrichtung von mehr als 8 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von mehr als 3 N/15 mm Streifenbreite besitzt.
9. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Filterpapieraußenlage aus lang- und kurzfasrigen Zellstoffen oder aus Mischungen der Zellstoffe mit Synthesefasern und/oder Glasfasern besteht.
10. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Dicke (DIN 53105) der Filterpapieraußenlage 0,10 bis 0,3 mm beträgt.
11. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Porendurchmesser in der Filterpapieraußenlage ein Wert von 35 bis 80 µm, vorzugsweise 40 bis 70 µm, besitzt.
12. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Bruchwiderstand (DIN 53112) der Filterpapieraußenlage in Längsrichtung 20 bis 70 N/15 mm Streifenbreite, in Querrichtung 15 bis 45 N/15 mm Streifenbreite beträgt.
13. Verfahren zur Herstellung des Staubfilterbeutels nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Filterpapieraußenlage, das Feinfaservlies und gegebenenfalls das Stützelement auf separaten Bahnen der Beutelmaschine zugeführt und dort in an sich bekannter Weise zum Beutel verarbeitet werden.

14. Verwendung der Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche in Staubsaugern zur Abtrennung von Teilchen grösser gleich $0,1 \mu\text{m}$.

5

10

15

20

25

30

35

40

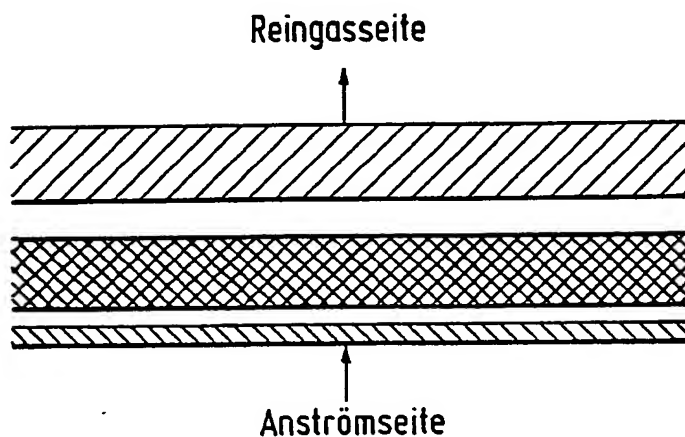
45

50

55

Fig. 1a

Anordnung der einzelnen Filterkomponenten im
erfindungsgemässen Staubfilterbeutel

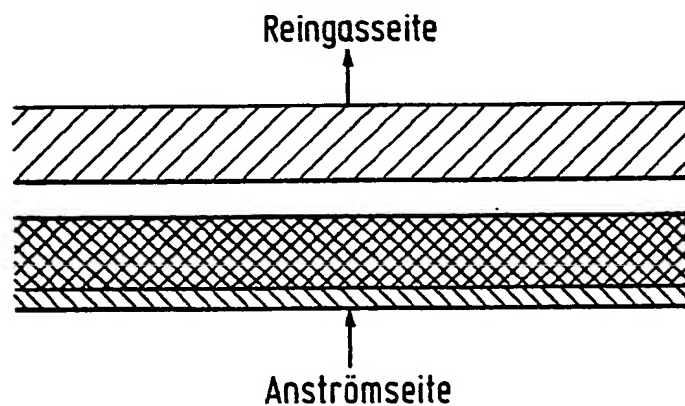


VERSION A

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfaservlies (II)

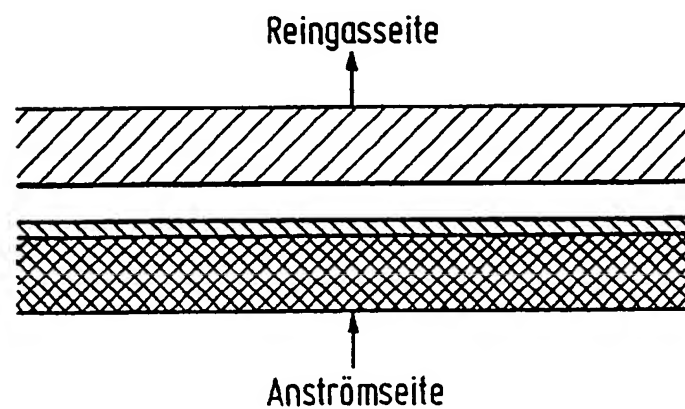
Stützelement separat (III)



VERSION B

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfaservlies (II) kaschiert
mit Stützelement (III)

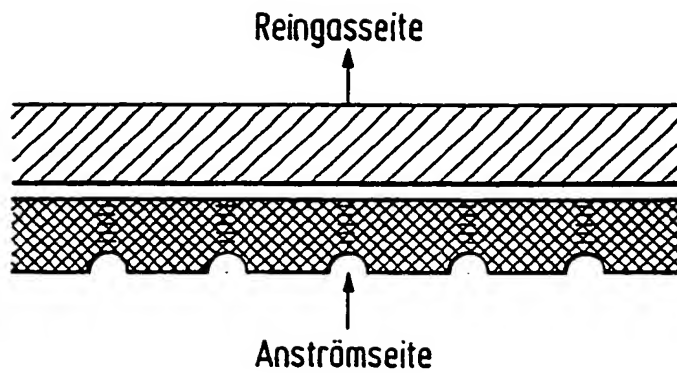


VERSION C

Filterpapieraussenlage (I)

Stützelement (III) kaschiert
mit Feinfaservlies (II)

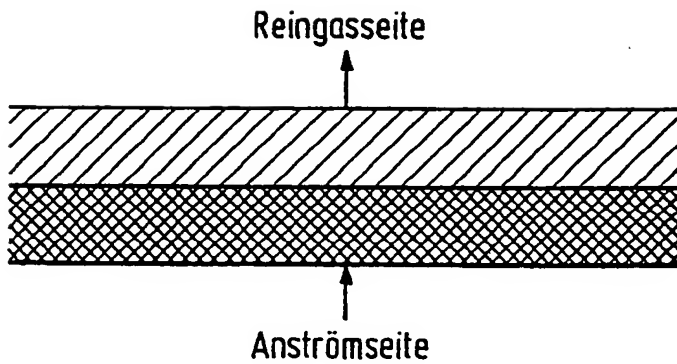
Fig. 1b



VERSION D

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfaservlies (II) verfestigt
(z.B. punktkalandriert)



VERSION E

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfasern direkt bei der Her-
stellung des Feinfaservlieses (II)
auf Filterpapieraussenlage ab-
gelegt

Fig. 2

Beutelfertigung

1. Rohbeutelschlauch

Längsklebenähte

Vliesfutter im Falle von Mehrlagenbeutel

Fig. 2a

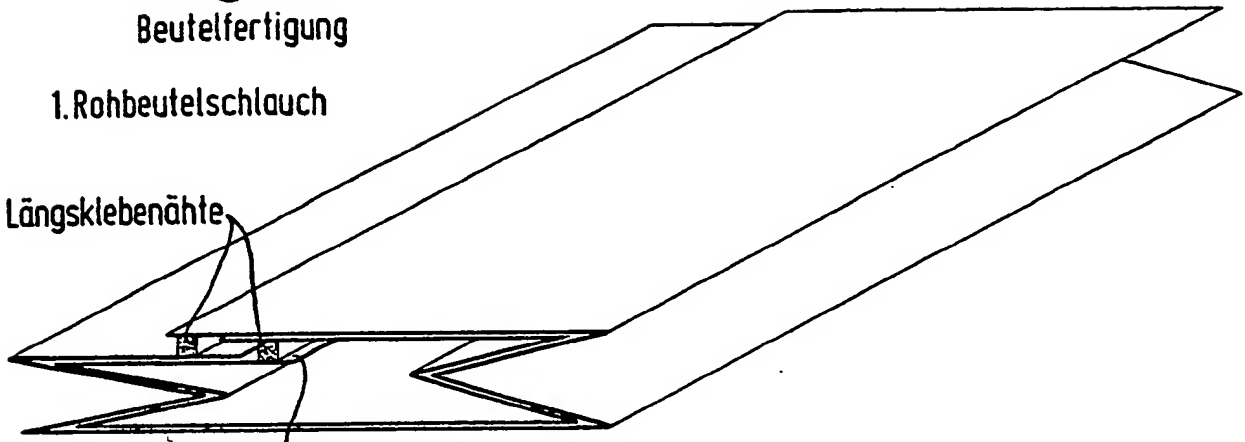


Fig. 2b

2. Rohbeutel

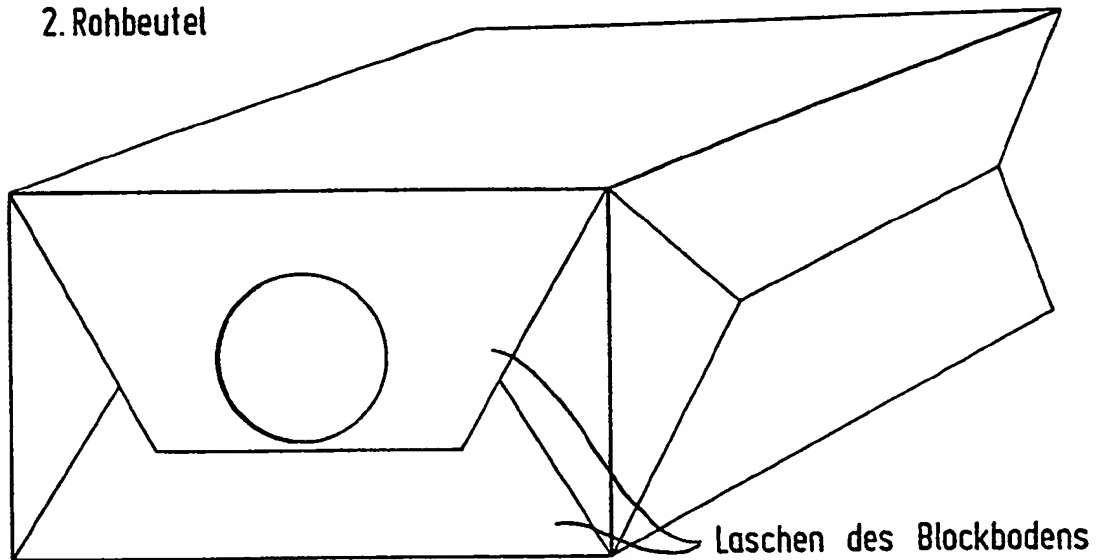
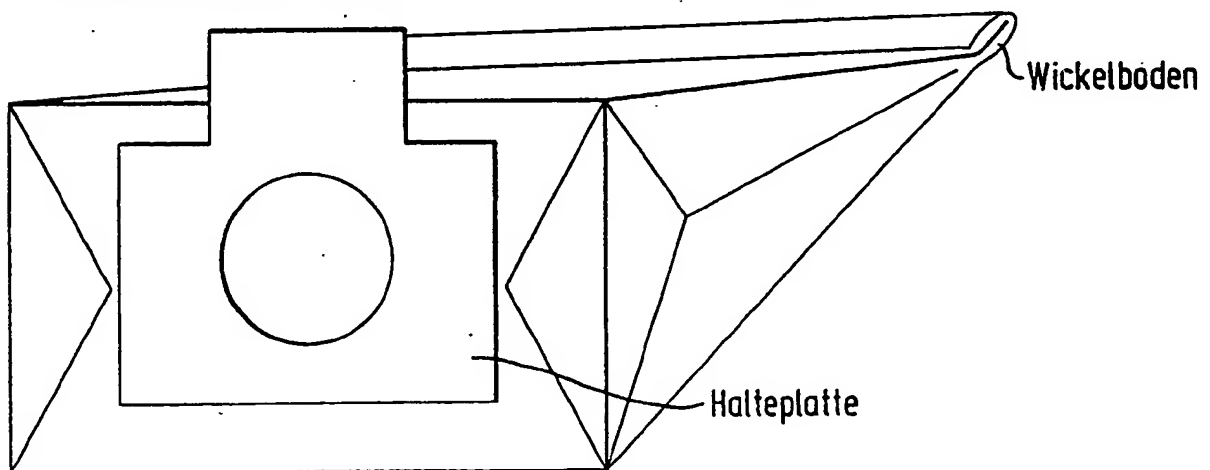


Fig. 2c

3. Konfektionierter Beutel





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	EP-A-0 106 908 (GESSNER & CO.) * Ansprüche 1,2,14,31,32,35 * ---	1,6,7,9	B 01 D 39/18 B 01 D 39/16
A	GB-A-2 036 591 (ZELLINGER & ZOLLENBERG LTD) * Insgesamt * ---	1,3,6,7,9	
A	US-A-4 093 437 (H. ICHIHARA) -----		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 01 D 39/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 10-07-1989	Prüfer POLESAK, H. F.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EP 0 FORM 1503 03.82 (1/9003)

THIS PAGE BLANK (USPTO)

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☒ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☒ REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**

This Page Blank (uspto)